MANUALE USO E MANUTENZIONE
E LISTA PEZZI DI RICAMBIO

SPECIFICHE GENERALI		
Modello		PW20S41150
Portata	kg	2000
Max. altezza forca	mm	200
Min. altezza forca	mm	85
Lunghezza forca	mm	1150
Larghezza totale forche	mm	572
Fonte di energia		4 pile stilo "AA"
Condizione ambientale		Secco
Temperatura di utilizzo		-10°C- 40°C con tasso di umidità 10 a 95%
Precisione		± 1.0 kg per carico di 2000 kg

Grazie per aver scelto il nostro transpallet con bilancia.
Per il suo corretto funzionamento e per la vostra sicurezza si prega di leggere attentamente il manuale sottostante prima dell'uso.

N.B.:Tutte le informazioni riportate qui di seguito si riferiscono ai dati disponibili al momento della stampa. L'azienda si riserva il diritto di modificare i propri prodotti in qualsiasi momento senza preavviso o rischio di sanzioni. Si consiglia inoltre di rivolgersi all'azienda per informarsi su eventuali aggiornamenti.

INDICE

1. PROCEDURA PRIMA DELL'UTILIZZO

1.1 Montaggio dell'indicatore di peso

1.2 Fissaggio del timone alla pompa

1.2.1 Inserire la barra del timone nel pistone (303), poi con un martello inserire da destra verso sinistra l'asse con il foro (G105) nella pompa idraulica e nella barra (vedere figura 1).

1.2.2 Regolare nella posizione più bassa la leva di comando (G117) e far passare con le vostre mani la catena (G102), il controdado e il bullone di registro (G104,G103) attraverso il foro dell'asse (G105).

1.2.3 Spingere in basso il timone (G110), togliere la molla che blocca il coperchio (301).

1.2.4 Regolare nella posizione più alta la leva di comando (G117) e sollevare il gomito della leva (319) con il perno e inserirela vite di registro (G103) nella scanalatura anteriore del gomito (319). N.B.: Mantenere il dado di registro (G104) al di sotto del gomito della leva.

1.2.5 Inserire il bullone (G106) nell'asse con il foro (G105).

Il timone è ora assemblato alla pompa.

2. REGOLAZIONE DEL DISPOSITIVO DI SGANCIO

La leva di comando (G117) sul timone del transpallet può esserere regolata in tre posizioni:

BASSA: per sollevare le forche

NEUTRA: per spostare il carico

ALTA: per abbassare le forche. Quando viene rilasciata, la leva ritorna nella posizione neutra.

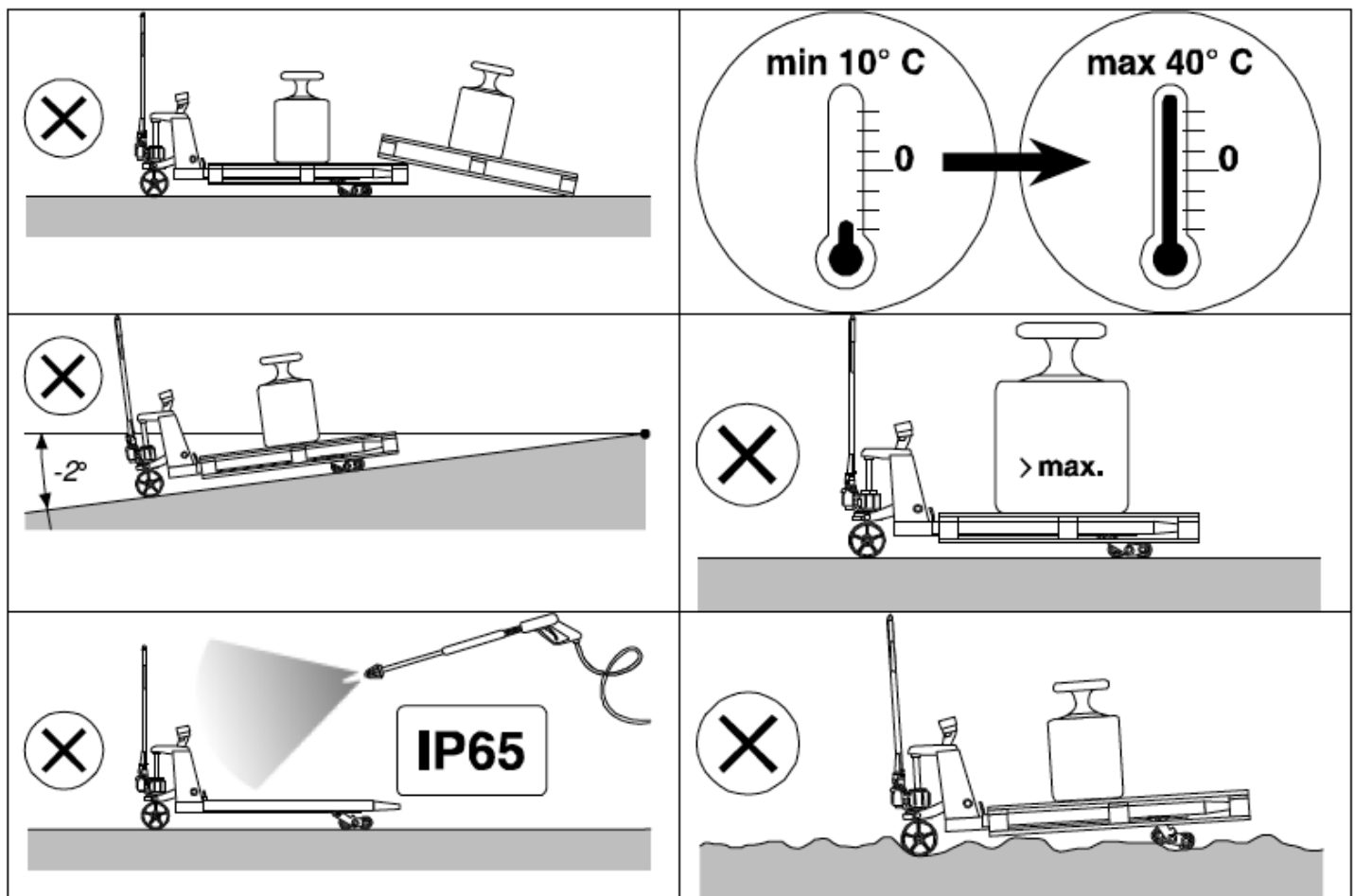
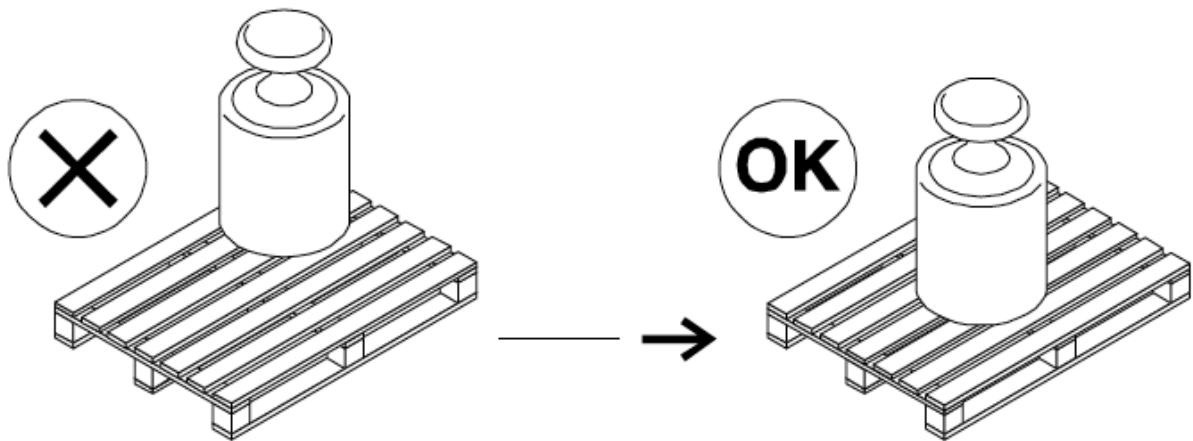
2.1 Se, pompando nella posizione NEUTRA, le forche si sollevano, girare il controdado (G104) sul bullone di registro (G103) o girare la vite (318) in senso orario fino a far funzionare la posizione NEUTRA regolarmente e pompando le forche non si sollevano più.

2.2 Se, pompando nella posizione NEUTRA, le forche si abbassano, girare il controdado (G104) o la vite (318) in senso anti-orario fino a far funzionare la posizione NEUTRA regolarmente e pompando le forche non si abbassano più.

2.3 Se le forche non si abbassano quando la leva di comando (G117) è nella posizione ALTA, girare il controdado (G104) o la vite (318) in senso orario finchè alzando la leva di comando (G117) si abbassano le forche. Poi controllare la posizione NEUTRA come nei punti 2.1 e 2.2 per assicurarsi che il controdado (G104) e la vite (318) siano nella giusta posizione.

2.4 Se, pompando nella posizione BASSA, le forche non si sollevano, girare il controdado (G104) o la vite (318) in senso anti-orario fino a far funzionare la posizione BASSA regolarmente e pompando le forche si sollevano. Poi controllare la posizione NEUTRA e ALTA come nei i punti 2.1, 2.2 e 2.3.

3. USO DEL TRANSPALLET CON BILANCIA

3.1 Precisione nella pesatura

3.2 Tastiera a membrana indicatore

STAB.

MIN.

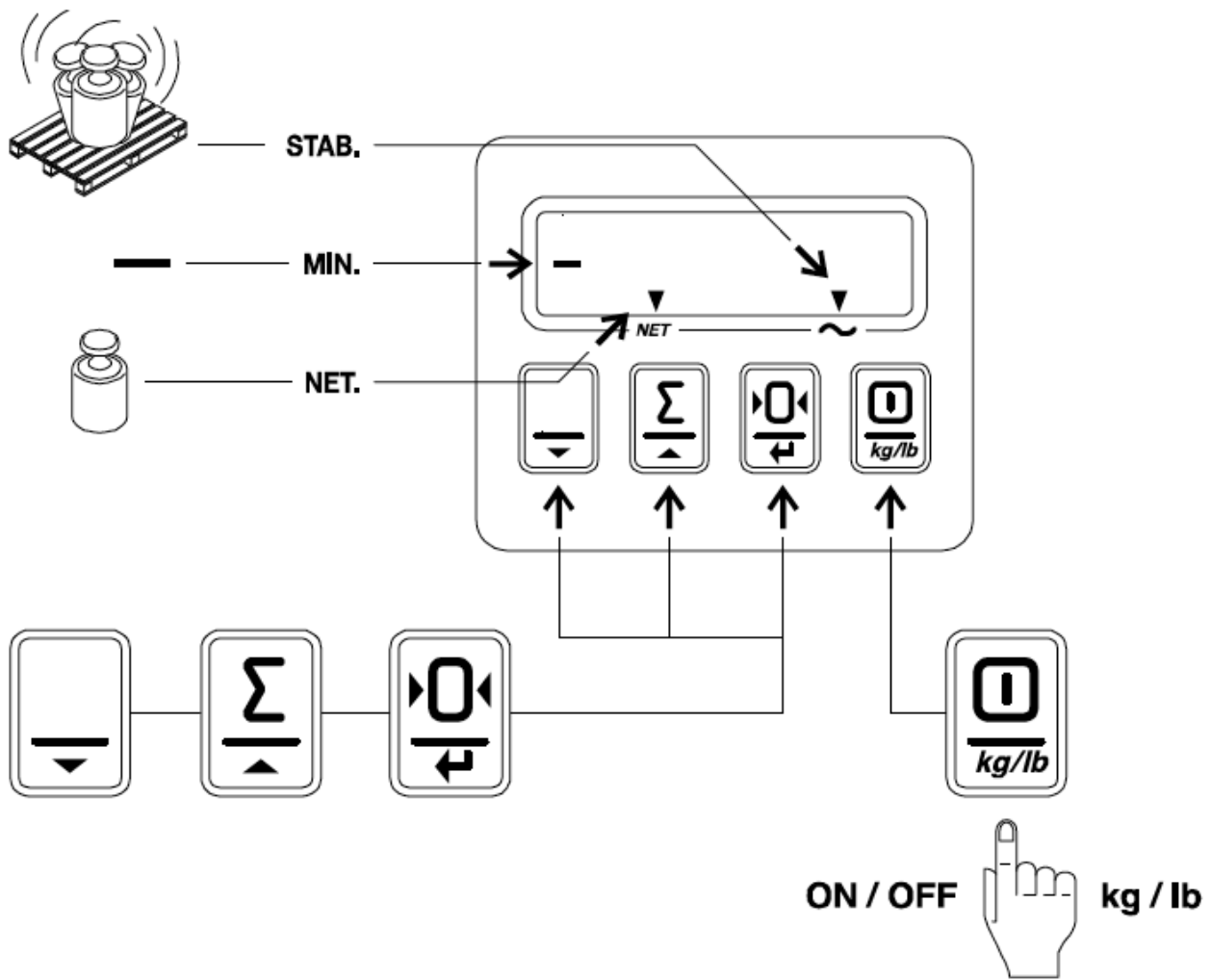
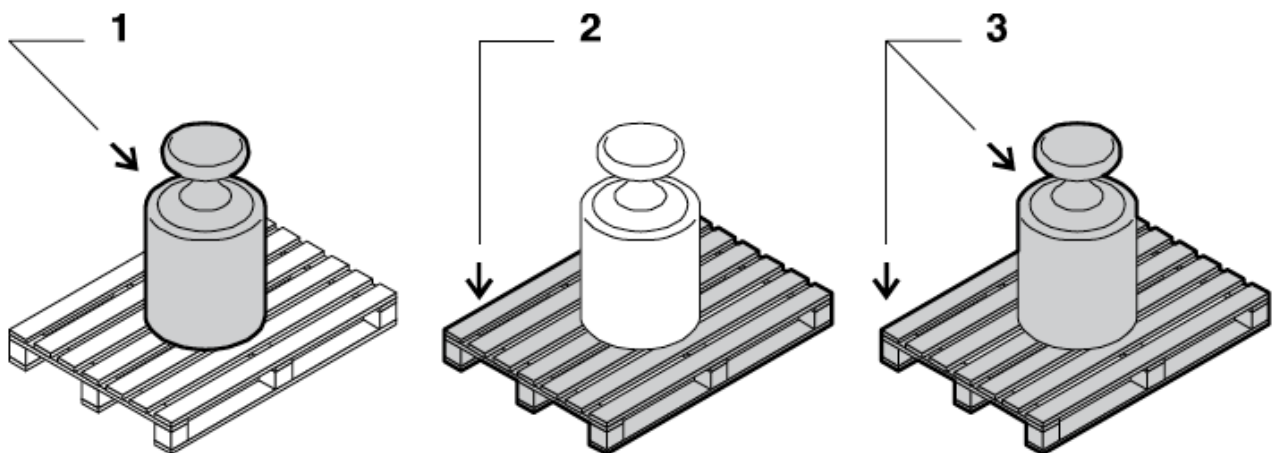
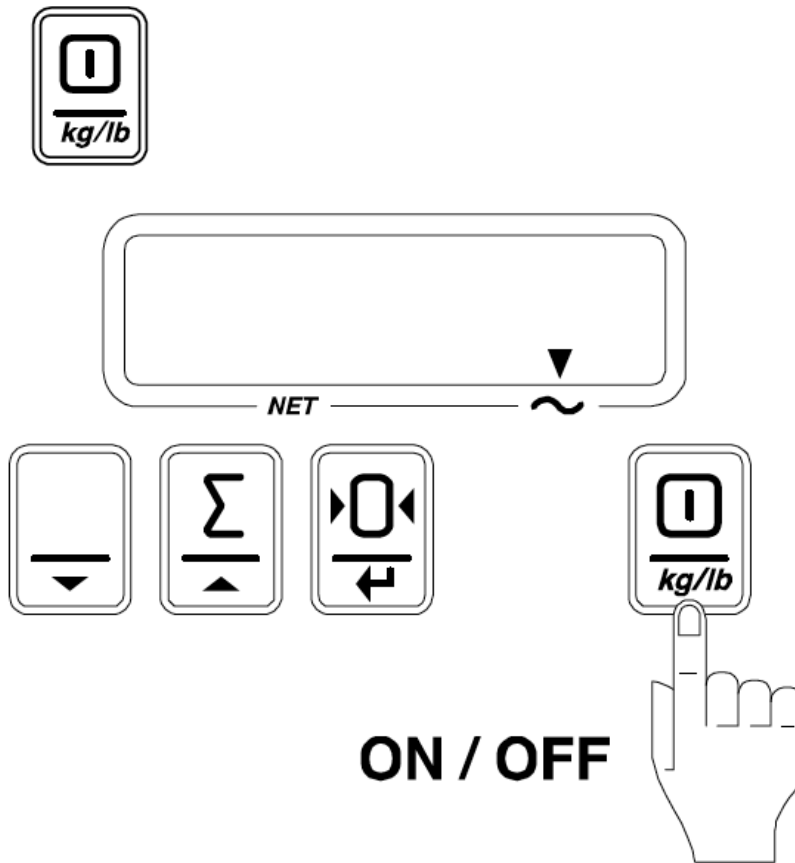
NET.

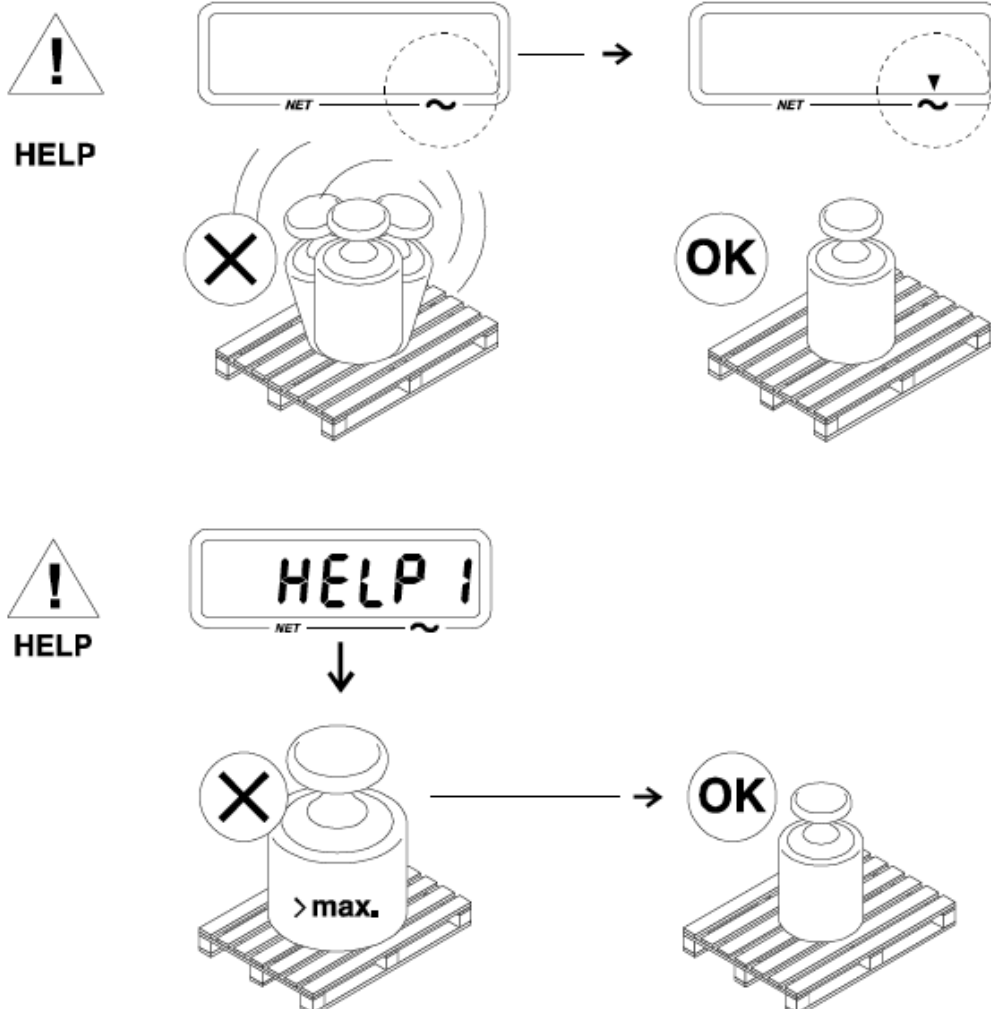
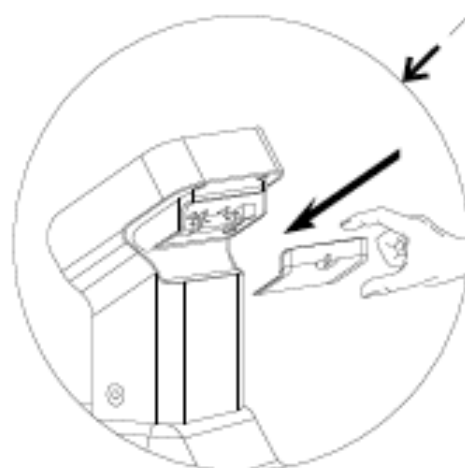
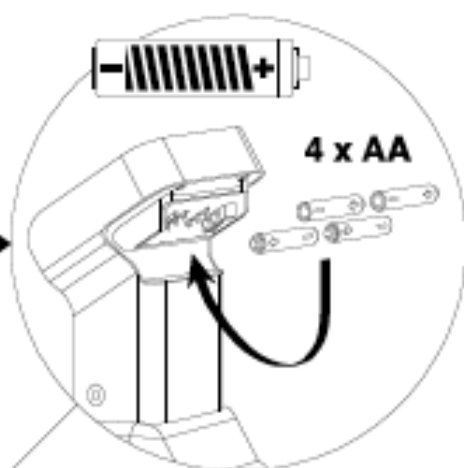
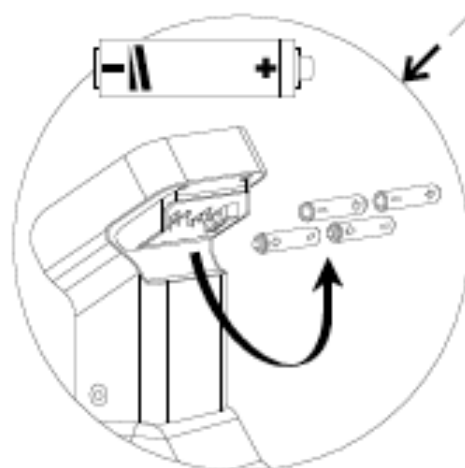
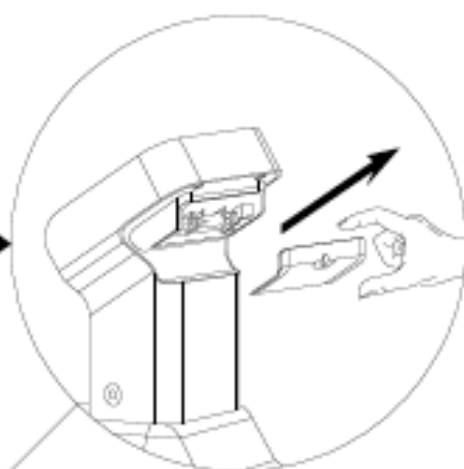
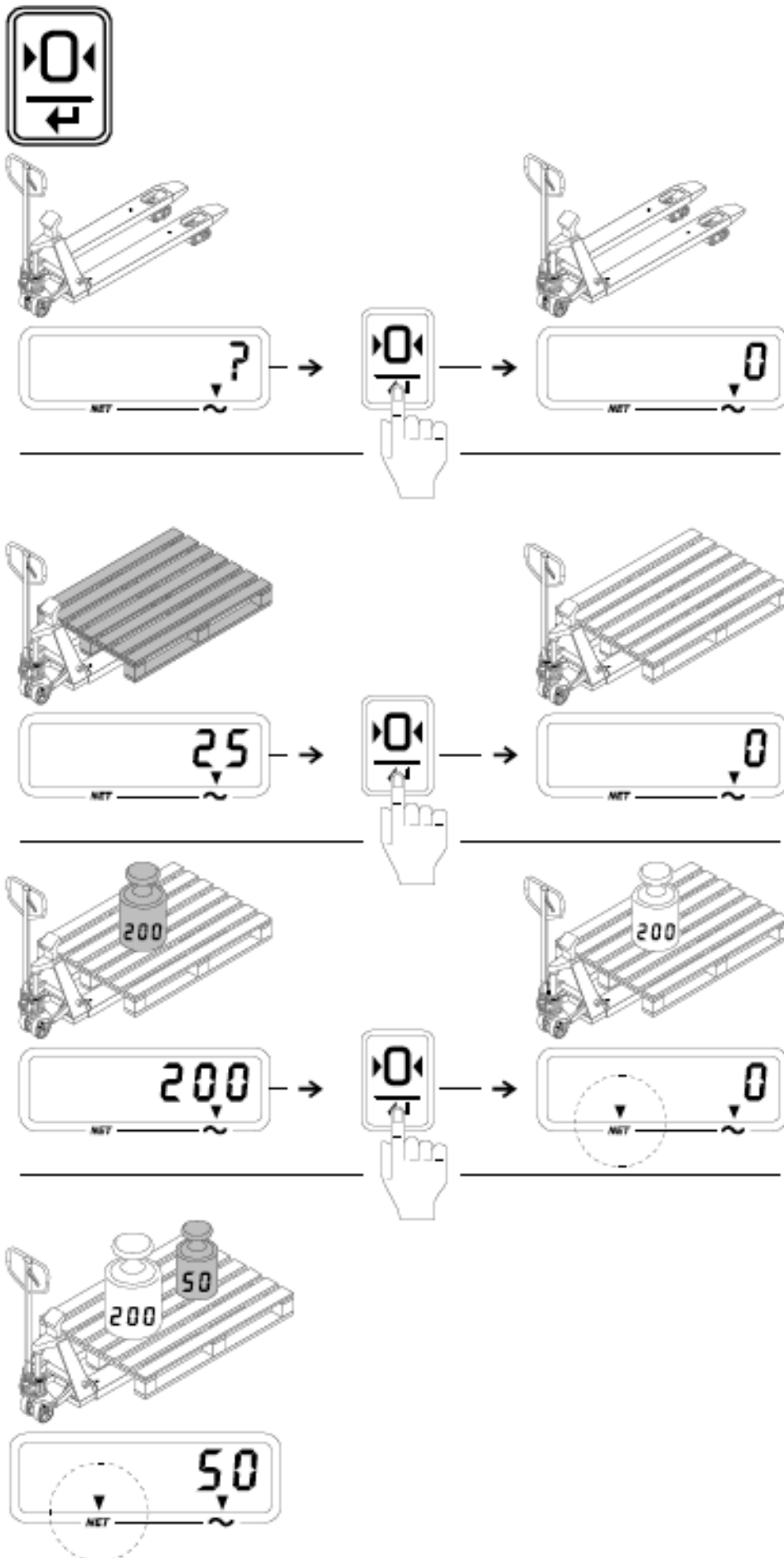
NET

kg/lb

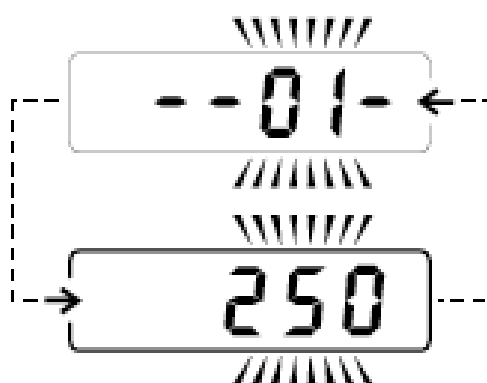
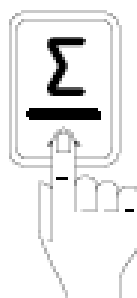
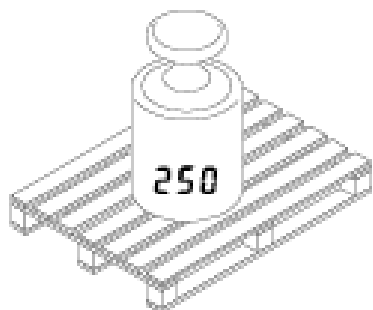
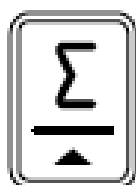
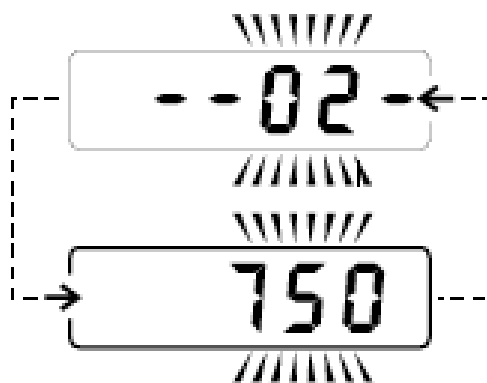
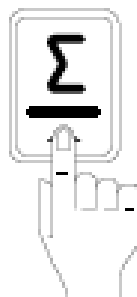
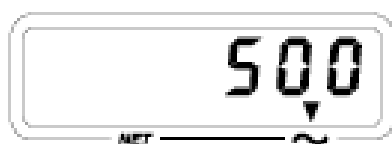
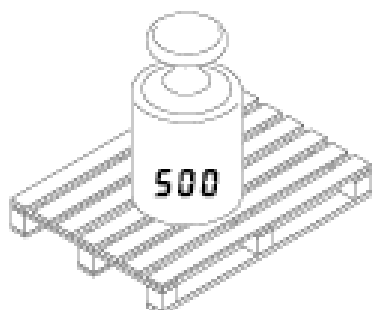
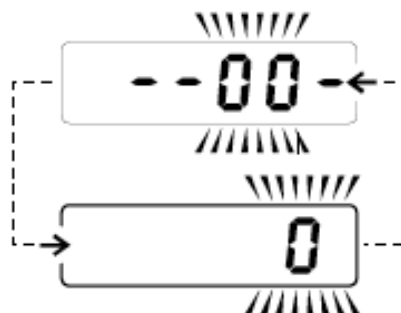
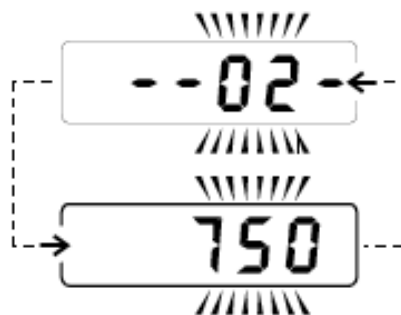
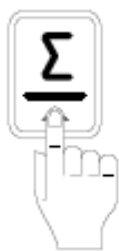
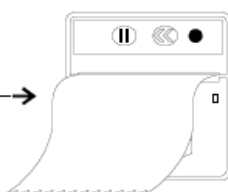
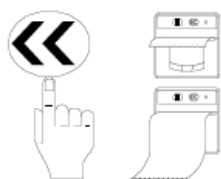
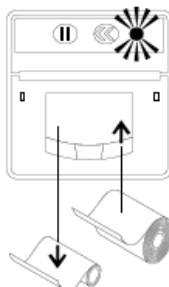
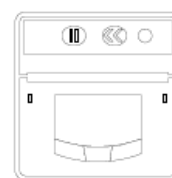
kg/lb

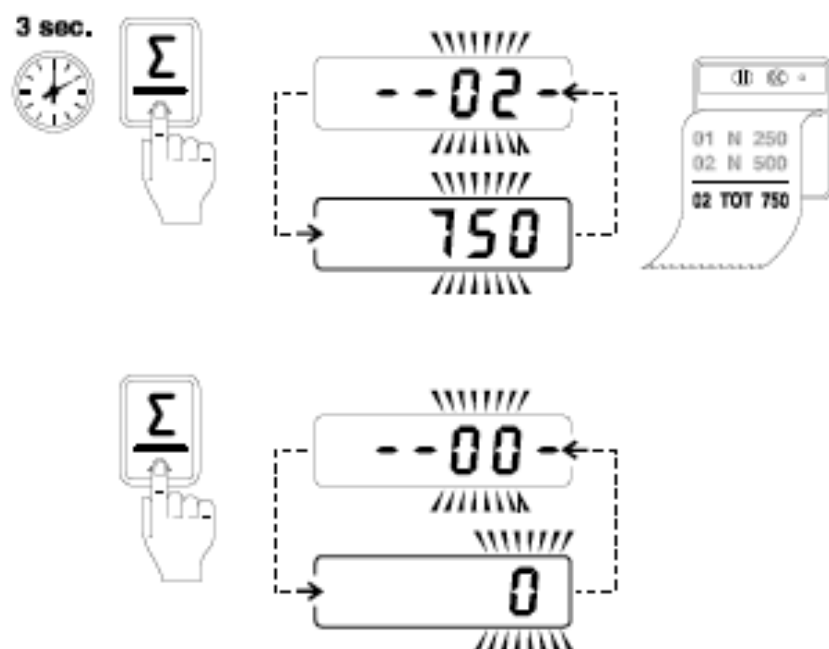
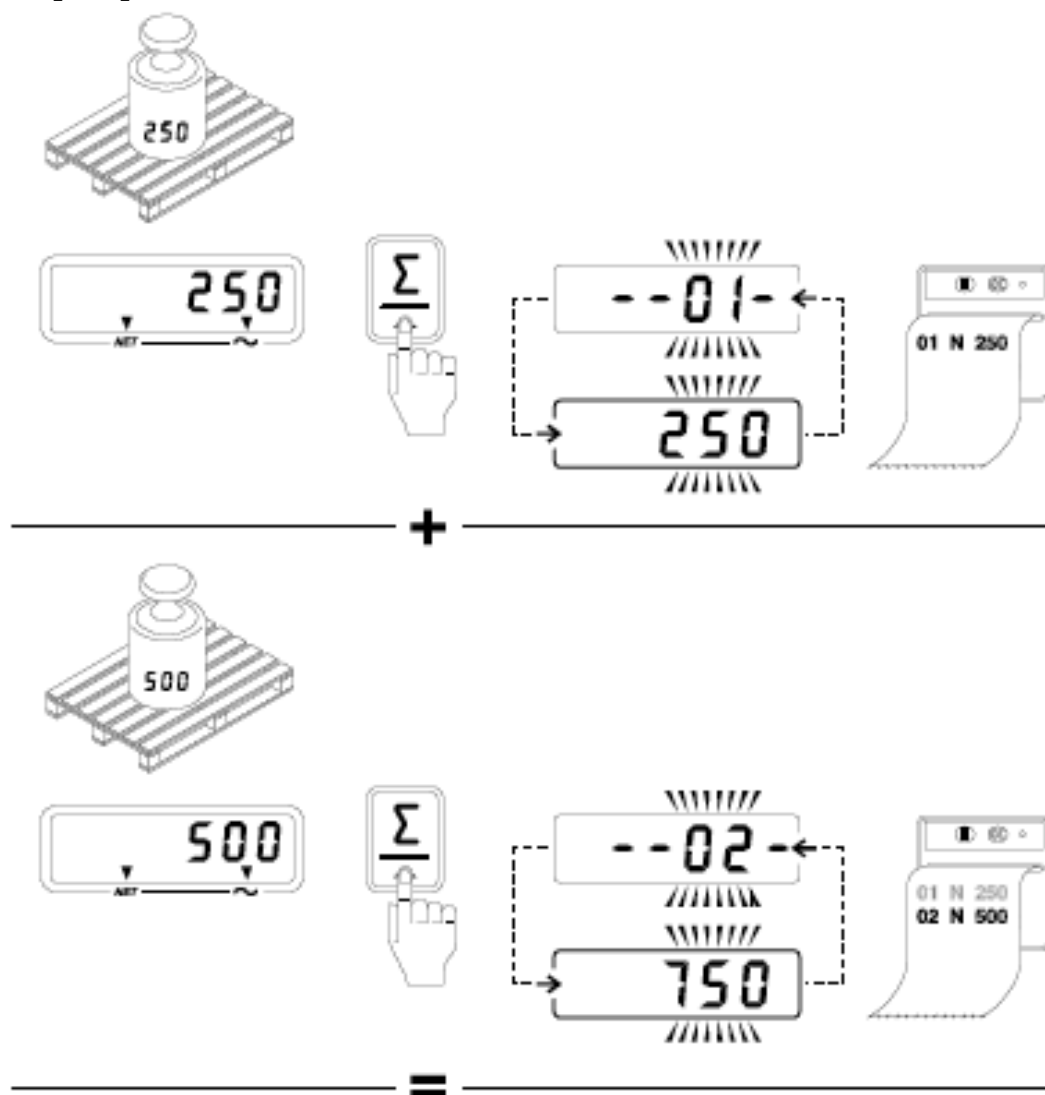
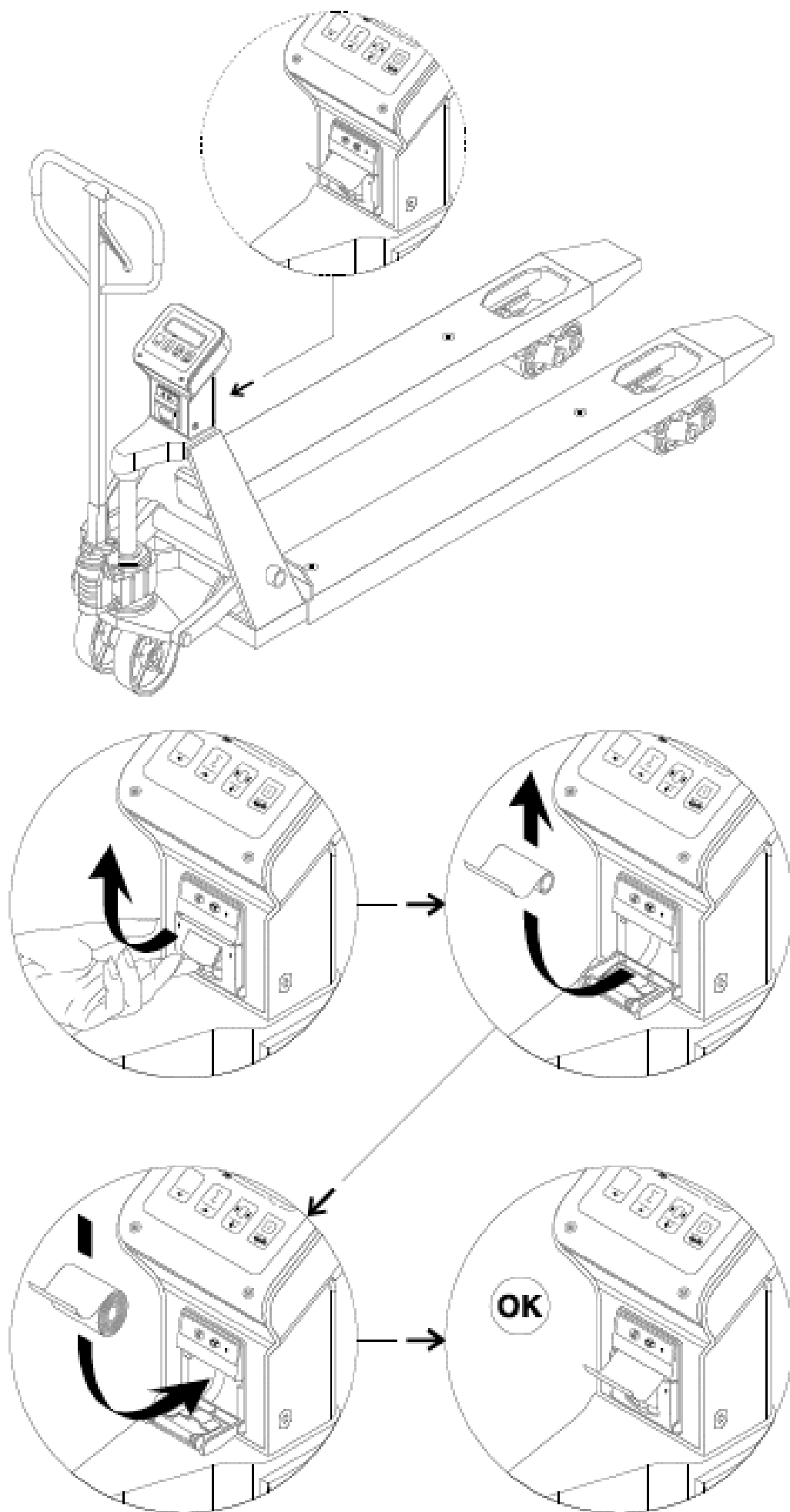
ON / OFF

kg / lb

3.3 Netto + 2. Tara = 3. Lordo

3.4 Acceso/Spento

3.5 Messaggi di errore

HELP
LOW BAT
NET
4 x AA
OK

3.6 Funzioni dello zero e della tara

3.7 Totalizzazione pesi

+

=

3.8 Totale e azzeramento

3.9 Stampante (opzione)

Stampante: termica	Velocità: fino a 45mm/sec
Utilizzo: alimentazione manuale della carta	Temperatura di funzionamento: da 0 tot a + 40°C
Carta: rullino termico, diametro massimo 32mm, larghezza 58mm	Dimensioni: 77x77x44mm
Risoluzione: 203DPI	Alimentazione: 6 Vdc

3.10 Stampa (opzione)

3.11 Cambio carta (opzione)

4. BILANCIA: PROBLEMI E SOLUZIONI

NO.	PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
1	Scritta HELP 1 nel display	Il carico è troppo pesante per la bilancia	Rimuovere immediatamente il carico
2	Il testo non viene stampato chiaramente sullo scontrino	Il voltaggio della batteria è troppo basso	Cambiare le batterie
3	La bilancia non è precisa	La punta della forca tocca la parte bassa della bilancia /Il cavo nella centralina è lente /Una delle celle di carico è rotta	Rimuovere tutto quello che impedisce il movimento della bilancia /Controllare la connessione nella centralina / Verificare le 4 celle di carico. Quella che ha il peso differente deve essere cambiata
4	L'indicatore non si accende	Il voltaggio della batteria è troppo basso ./ La batteria è finita	Cambiare le batterie
5	La stampante non funziona. ATTENZIONE, la stampante si autospegne dopo la stampa. L'avanzamento della carta è attivo 3 secondi dopo l'ultima stampa	Il LED deve essere acceso per 30 secondi . Se no: Le batterie sono esaurite La carta è finita La stampante non è in linea Il peso è troppo leggero /La bilancia non è stata scaricata/ La carta è inceppata/ La carta non è giusta/ La carta è stata inserita capovolta	Cambiare le batterie Sostituire il rullino Il tasto 1 è disattivato per impedire alla stampante di spegnersi. Controllare se questo è il caso premendo il tasto nuovamente Sollevare un carico maggiore (ca 20 kg) / Levare il carico prima di stampare il prossimo peso/ Reinserire il rullino /Assicurarsi di usare un rullino di carta termica / Capovolgere il rullino

5. MANUTENZIONE

Generalmente il transpallet non necessita di manutenzione

5.1 Olio

Si prega di controllare il livello dell'olio ogni 6 mesi. Si consiglia di utilizzare olio idraulico: ISO VG32, la sua viscosità deve essere 30 cSt a 40°C, volume totale è circa 0.4 lt.

5.2 Come espellere l'aria dalla pompa:

Nel sistema idraulico si può formare dell'aria o durante il trasporto o se la pompa è stata posizionata capovolta. L'aria può impedire che le forche si sollevino mentre si pompa nella posizione BASSA. L'aria si espelle spostando la leva di comando (G117) nella posizione ALTA e muovendo ripetutamente il timone su e giù.

5.3 Controllo giornaliero e manutenzione

Un controllo giornaliero del transpallet con bilancia ridurrà la sua usura curando l'integrità di rulli e ruote in quanto della sporcizia potrebbe frenarli. Si prega di scaricare e abbassare le forche dopo ogni utilizzo.

5.4 Lubrificazione

Tutti i cuscinetti e gli steli sono provvisti di un grasso di lunga durata in fabbrica. Si consiglia di lubrificare a mesi alterni o ogni volta che i punti del carrello lubrificati vengono puliti

accuratamente.

5.5 Sostituzione della batteria

A) Togliere la vite (238-7) e il coperchio della batteria (238-8).

B) Mettere quattro nuove pile « AA » (238-9) a sostituzione delle vecchie.

C) Rimettere il coperchio della batteria (238-8) e avvitare fermamente la vite (238-7).

5. Manutenzione del display

Il grado di protezione dell'involucro dell'indicatore di peso è 65 (**IP65**).

Il display è impermeabile, resistente e facile da pulire. Si raccomanda comunque di non pulirlo con prodotti chimici o con acqua calda

6. MISURE DI SICUREZZA

Per operare in piena sicurezza si prega di leggere le istruzioni qui elencate e i segnali di avviso sul transpallet prima dell'uso.

Non utilizzare il transpallet se non si ha familiarità con lo stesso e se non si è preparati o autorizzati a farlo.

Non utilizzare il transpallet prima di averlo ispezionato controllando le ruote, gli assali il timone, le forche e la leva di controllo.

Non utilizzare il traspallet su terreno in pendenza.

Non trasportare persone.

Indossare guanti di protezione e scarpe di sicurezza.

Non maneggiare carichi instabili o non propriamente fissati.

Non sovraccaricare il transpallet.

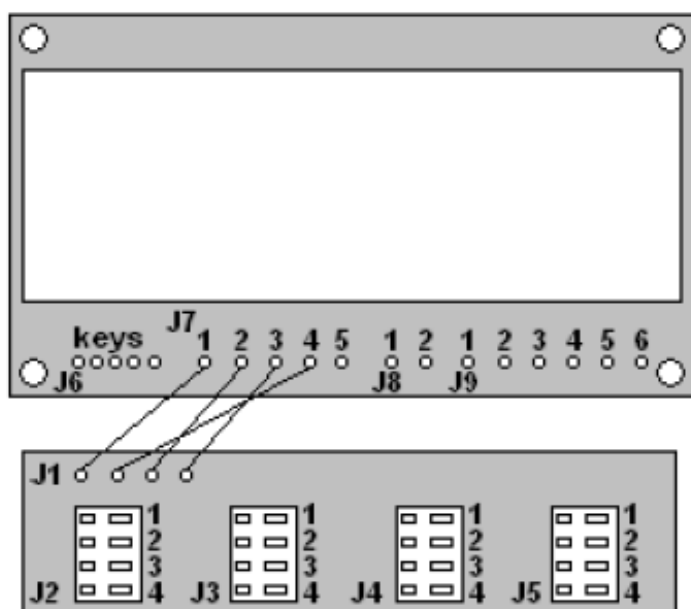
La capacità del transpallet presuppone un carico distribuito uniformemente, posizionando il centro del carico nel punto a metà della lunghezza delle forche

7 PROBLEMI E SOLUZIONI

NO.	PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
1	Le forche non si sollevano fino all'altezza massima	Olio idraulico insufficiente	Rabboccare a sufficienza
2	Le forche non si sollevano	Assenza di olio idraulico /Presenza di impurità nell'olio /La valvola di scarico fuori regolazione /Aria nell'olio idraulico	Rabboccare /Cambiare l'olio / Regolare il dado di registro (G104) o la vite (318) (vedere punto 2.4) /Espellere l'aria (vedere punto 5.2)
3	Le forche non si abbassano	Deformazione dell'asta (328) o del cilindro (322) per carichi sbilanciati o per sovraccarico /Asta arrugginita per prolungato sollevamento delle forche quando il transpalet non è in uso /Posizione erronea del controdado (G104) o della vite (318)	Sostituire l'asta (328) o il cilindro (322) /Rimuovere la ruggine dall'asta, lubrificarla e abbassare le forche quando il transpallet non è in uso /Regolare il controdado (G104) o la vite (318) (vedere punto 2.3)
4	Perdite	Usura o danneggiamento delle guarnizioni /Usura o guasto di alcuni pezzi	Sostituire le guarnizioni /Controllare e sostituire i pezzi

5	Le forche si abbassano senza che la valvola di rilascio funzioni	Ostruzione della valvola di scarico per impurita dell'olio /Presenza di aria nell'olio /Usura o guasto delle guarnizioni /Taratura sbagliata della valvola di scarico	Sostituire l'olio /Espellere l'aria (vedere punto 5.2) /Sostituire le guarnizioni /Regolare il dado di registro (G104) o la vite (318) (vedere punto 2.2)
6	Il risultato della bilancia è incorretto	Verificare il bilanciere dei rulli anteriori che non urti con il telaio	Registrare il bilanciere Sollevare e controllare il telaio
7	Nessuna scritta indicata dal terminal	Il voltaggio della batteria è troppo basso	Sostituire la batteria
8	Appaiono codici di errore sulla bilancia	Vedere capitolo	

NOTA BENE: Non riparare il transpallet se non si è preparati o autorizzati a farlo

8 SCHEMA IMPIANTO DELLA BILANCIA, CENTRALINA, SENSORE

J1 – Connessione dal display dell'indicatore		
1	marrone	Ex
2	giallo	Ex +
3	bianco	sig -
4	verde	Sig +
J2 – J4 Connessione dalle celle di carico		
1	verde	sig +
2	bianco	Sig -
3	rosso	Ex +
4	nero	Ex -
J6 – Connessione alla tastiera		
J7 – Connessione dal display delle celle di carico		
1	marrone	Ex -
2	bianco	sig -
3	verde	sig +
4	giallo	Ex +
5		Sh
J8 – Connessione dall'alimentazione		
1	nero	Gnd
2	rosso	+6v
J9 – Connessione alla stampante		
1	nero	- supply alla stampante
2	rosso	+ supply alla stampante
3	verde	TX
4		
5	bianco	CTS
6		

9. ISTRUZIONI DI TARATURA

L'indicatore offre la possibilità di inserire un massimo di tre punti di taratura (taratura multipla). Il vantaggio è che persino i sistemi di pesatura con una scadente isteresi possono essere tarati entro le specifiche.

Poiché queste istruzioni sono usate spesso in loco dove è difficile tarare i vari punti, cominceremo con la spiegazione della taratura dei singoli punti.

POSSIBILITÀ

Ci sono due differenti modi per calibrare il sistema. In entrambi i casi bisogna azzerare prima di effettuare una registrazione.

1. La taratura due punti (peso di calibratura da 1000kg a 1500kg).
Questo è un azzeramento e una calibratura di peso a circa 50% - 75% della capacità del sistema pesatura.
2. La taratura multipla per i sistemi di pesatura con problemi di esattezza (pesi di taratura circa 200kg, 1000kg e 1500kg)
Questo è un azzeramento + tre tarature di peso a circa 10%, a 50% e a 75% della capienza del sistema di pesatura.

CONTROLLARE LO ZERO

Scaricare il sistema.
Avviare il sistema.
Sollevare il sistema di pesatura pompando il timone due volte. Il sistema di pesatura non deve essere sotto niente, deve essere completamente libero.

Premere il tasto < ┘ per circa 9 secondi finché lo schermo non cambia, poi rilasciare il tasto.

Il sistema di pesatura mostra parecchie regolazioni.

La taratura zero è completata ed il sistema di pesatura ritornerà al maniera di pesatura standard.

9.1 Taratura due punti

Il sistema di pesatura deve essere acceso e l'azzeramento deve essere già completata.

→ Premere il tasto ▼ per 20 secondi.

L'indicatore mostra il valore del primo punto di taratura, il cursore *NET* lampeggia.

Usare i tasti ▼, ▲ e <┘ per entrare nel peso di taratura corretto.

→ Premere brevemente il tasto <┘ , il segmento destro inizia a lampeggiare
Usare i tasti ▼ o ▲ per regolare il primo peso di taratura (per esempio: per 1472 Kg, regolare "su 2")
→ Premere brevemente il tasto <┘ per confermare, ora il secondo segmento inizia a lampeggiare.
→ Usare i tasti ▼ o ▲ per regolarlo "su 7"
→ Premere brevemente il tasto <┘ per confermare, ora il terzo segmento inizia a lampeggiare
→ Usare i tasti ▼ o ▲ per regolarlo "su 4"
→ Il segmento delle migliaia deve essere regolato, se necessario, "su 1", nella stessa maniera dei segmenti precedenti.
→ Confermare tutti gli altri segmenti con il tasto <┘ finchè il cursore NET non lampeggia.
→ Sollevare il peso di taratura (nel suddetto esempio 1472kg).
→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi** per confermare. Il display conta alla rovescia fino a "AF00„. Il primo valore di calibratura viene visualizzato.

→ Premere il tasto ▲, il cursore ~ lampeggia, il valore di taratura centrale deve essere regolato "su 00000" per la taratura due punti.

→ Premere brevemente il tasto <┘ , il segmento destro inizia a lampeggiare.

→ Usare i tasti ▼, ▲ e <┘ per regolare il peso della taratura centrale (00000kg) come precedentemente descritto. Confermare tutti i segmenti con il tasto <┘ finché il cursore ~ non lampeggia.

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi** per confermare. Il display conta alla rovescia fino a "AF00„. Il valore di calibratura intermedio viene visualizzato.

→ Premere il tasto ▲, i cursori *NET* + ~ lampeggiano, l'ultimo valore di taratura deve essere regolato su " 00000„ per una taratura due punti.

→ Premere brevemente il tasto <┘ i segmenti di destra cominciano a lampeggiare.

→ Usare i tasti ▼, ▲ e <┘ per regolare il peso della taratura intermedio (00000kg) come precedentemente descritto. Confermare tutti i segmenti con <┘ finché i cursori *NET* + ~ non lampeggiano.

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi** per confermare. Il display conta alla rovescia fino a "AF00„. L'ultimo valore di taratura viene visualizzato.

→ Premere il tasto ▲ per lasciare la modalità di taratura, il sistema di pesatura mostra per esempio: AP 11 (valore interno).

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi,** il sistema ritorna alla modalità standard di pesatura, mostra il peso reale sulle forche, la taratura è completa ed il peso di taratura può essere levato.

9.2 Taratura multipla

Il sistema di pesatura deve essere acceso e l'azzeramento deve essere già completato.

→ Premere il tasto ▼ per 20 secondi.
L'indicatore mostra il valore del primo punto di taratura, il cursore *NET* lampeggia. Usare i tasti ▼, ▲ e <┘ per entrare nel peso di taratura corretto.

→ Premere brevemente il tasto <┘ , il segmento di destra comincia a lampeggiare.

→ Usare il tasto ▼ o ▲ per regolare il primo peso di calibratura (per esempio: per 250 chilogrammi, regolare su "0„).

→ Premere brevemente il tasto <┘ per confermare, ora il secondo segmento lampeggia.

→ Usare il tasto ▼ o per regolarlo "su 5"

→ Premere brevemente il tasto <┘ per confermare, ora il terzo segmento lampeggia.

→ Usare il tasto ▼ o ▲ per regolarlo "su 2"

→ Il segmento delle migliaia deve essere regolato, se necessario, "su 0", come i segmenti precedenti.

→ Confermare tutti gli altri segmenti con <┘ finché il cursore *NET* non lampeggia.

→ Sollevare il peso di taratura (nel suddetto esempio 250kg).

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi** per confermare. Il display conta alla rovescia fino a "AF00„. Il primo valore di taratura viene visualizzato. Il primo peso di taratura può essere levato.

→ remere il tasto ▲, il cursore ~ lampeggia, il valore di taratura centrale può ora essere inserito.

→ Premere brevemente il tasto <┘ , il segmento di destra lampeggia.

→ Usare in tasti ▼, ▲ e <┘ per regolare il peso di taratura centrale (per esempio. 1250kg) come precedentemente descritto. Confermare tutti i segmenti con <┘ finché il cursore ~ non lampeggia.

→ Sollevare il peso di taratura (nel suddetto esempio 1250kg).

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi** per confermare. Il display conta alla rovescia fino a "AF00„. Il valore di taratura intermedio viene visualizzato. Il peso centrale di calibratura può essere abbassato.

→ Premere il tasto ▲, i cursori *NET* + ~ lampeggiano, l'ultimo valore di taratura può ora essere

inserito.

→ Premere brevemente il tasto <┘ , il segmento destro inizia a lampeggiare.

→ Usare i tasti ▼, ▲ e <┘ per regolare l'ultimo peso di taratura (per esempio. 1875kg) come precedentemente descritto.
Confermare tutti i segmenti con <┘ finché i cursori *NET* + ~ non lampeggiano.

→ Sollevare il peso di calibratura (nel suddetto esempio 1875kg).

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi** per confermare. Il display conta alla rovescia fino a "AF00„. L'ultimo valore di taratura viene visualizzato.

→ Premere il tasto ▲ per lasciare il modo di taratura, i display dei sistemi di pesatura per esempio. AP 11 (valore interno).

→ Premere il tasto <┘ per circa **4 secondi,** il sistema ritorna alla modalità standard di pesatura, mostra il peso reale sulle forche, la taratura è completata ed il peso di taratura può essere levato.

Attenzione: Quando un sistema di pesatura viene calibrato usando la taratura multipla, il peso più piccolo deve essere usato per primo, successivamente il peso intermedio ed infine il peso più grande. Se viene usato soltanto 1 peso di calibratura, allora i valori 2 e 3 devono essere regolati "su 00000".

10. FISSAGGIO PARAMETRI

→ Spegnere l''indicatore.

→ Per attivare il menù dei parametri, premere il tasto on/off per 23 secondi.

→ L'indicatore mostra: "P 01".

→ Premere il tasto→ 0/T←.
L'indicatore mostra il valore attuale del parametro P 01.
Usare i tasti▼ e ▲ per cambiare il valore attuale.

→ Confermare con → 0/T←.

→ L'indicatore mostra: "P 02 ". Il parametro P 02 può ora essere cambiato nella stessa maniera del P 01.

→ Con il tasto▲ è possibile far scorrere i parametri fino a quello richiesto.

→ Quando il tasto on/off viene *brevemente* premuto mentre un numero di parametro è indicato sul display, l'indicazione di parametro ritornerà automaticamente al P 01.

→ Quando tutti i parametri richiesti sono stati cambiati, premere il tasto → 0/T← per 3 secondi per uscire dal menù dei parametri e ritornare alla modalità di pesatura.

I parametri disponibili sono elencati qui di seguito:

→ Le regolazioni per le opzioni specifiche sono indicate con un asterisco (*).
Contattare il produttore per verificare se avete l'hardware giusto per questa opzione. Se l'hardware non è adatto per una determinata funzione, **non sarà possibile attivare o cambiare quella funzione.**

→ Le regolazioni della fabbrica per il vostro modulo si trovano nella tabella. Contattare il produttore per controllare quale versione del hardware avete.

P 01: Opzione RF*: numero di identificazione della funzione RF per accertarsi che i dispositivi

corretti siano in comunicazione. Numeri di identificazione disponibili: 0 – 7.
Opzione RCS*: ritarda il tempo per la funzione di tenuta massima: 0 - 9 secondi.
Posizione = 0

P 02: Registra la graduazione multirange più bassa
0.1= 0.1 kg
0.2= 0.2 kg
0.5 = 0.5 kg
1 = 1 kg
2 = 2 kg
5 = 5 kg
10 = 10 kg
20 = 20 kg
50 = 50 kg
Posizione= 1

P 03: Registra la graduazione multirange più alta
0.1= 0.1 kg
0.2= 0.2 kg
0.5 = 0.5 kg
1 = 1 kg
2 = 2 kg
5 = 5 kg
10 = 10 kg
20 = 20 kg
50 = 50 kg
Posizione = 1
Attenzione: la P 02 deve sempre avere un valore inferiore al P 03. Se, per errore, un valore più alto viene inserito, l'indicatore registra automaticamente lo stesso valore per entrambi i parametri e la funzione di multi-intervallo non viene usata.

P 04: Registra il numero di graduazioni ogni multirange, per 100 graduazioni. Valori disponibili 0000 - 9900 per la versione legale, 500 - 3000* per la versione commerciale.
Attenzione: quando la P 02 e la P 03 hanno valori uguali ed il multirange è quindi inattivo, il valore della P 04 è rappresentato come `'----".
Posizione = ----

P 05: Registra la capacità di pesatura (scala naturale) per 100 chilogrammi. Valori disponibili 00000 -99900.
Posizione = 2000

P 06: Registra la rilevazione di movimento, in graduazioni al secondo. Quando il valore interno varia al secondo più del numero di graduazioni inserite, il cursore di stabilità del carico non si illumina sul display.

0 = 0.5 graduazioni (standard per i sistemi approvati opzionali*)
1 = 1 graduazione
2 = 2 graduazioni
3 = 4 graduazioni
Posizione : 1

P 07: Non definito

P 08: Regola il tempo di auto spegnimento in minuti. Valori disponibili 1 - 99 (0 = inattivo).
Posizione = 3

P 09: Regola il numero di collegamenti ogni cavo della cellula di carico.
Posizione = 4

P 10: Opzione: spegne la correzione zero automatica*. Per determinate applicazioni di dosaggio.
0 = off
1 = on
Posizione = 1

P 11: Non definito

P 12: Unità iniziale (anche unità di calibro)
0 = kg
1 = lb
2 = kg/lb
3 = lb/kg
Posizione = 0

P 13-16: Non definiti

P 17: Opzione: funzione di tenuta massima*. Scelta della funzione tenuta massima
0 = funzione standard
1 = funzione tenuta massima
Posizione = 0

P 18-19: Non definiti

P 20: Opzione: stampante o output (uscita) della stampante*. Registra il baud rate.
Valori disponibili:
600/ 1200/ 2400/ 4800/ 9600
Posizione = 9600

P 21: Opzione: stampante o output (uscita) della stampante*.. Registra il numero dei data bits.
Valori disponibili: 7/8

Posizione = 8

P 22: Opzione: stampante o output (uscita) della stampante*. Registra la parità.
E = uguale
- = nessuno
0 = differente
Posizione = -

P 23 Opzione: stampante o output (uscita) della stampante*. Registra il numero dei bits di sospensione. Valori disponibili:1 /2
Posizione = 1

P 24: Non definito

P 25 Opzione: stampante o output (uscita) della stampante*. Registra le funzioni del pannello RS232.
0 = standard
1 = standard con stampante
2-7 = non usato
Posizione = 0

P 26 Opzione: stampante o output (uscita) della stampante*. Registra il numero delle linee d'alimentazione dopo la stampa totale.
Valori disponibili:0/7
Posizione = 5

P 27-89: Non definiti

P 90: Resetta le regolazioni di fabbrica. Quando, dopo la selezione del parametro P 90, viene premuto il tasto → 0/T←, tutte le regolazioni dei parametri vengono ripristinate automaticamente alle regolazioni di fabbrica. **N.B**: Si prega di prender nota che le regolazioni di fabbrica sono errate per alcuni sistemi. Assicuratevi di avere una copia dei parametri corretti prima di ripristinare il sistema. Non usare questa regolazione, l'unità dovrà essere ricalibrata.

P 91: Non definito

P 92: Registra la funzione di batteria scarica e di spegnimento automatico. Una volta attivato, l'indicatore si spegnerà automaticamente 2 minuti dopo l'apparizione del messaggio lo-ba (batteria scarica).
0 = inattivo
1 = attivo
Posizione =1

P 93: Principali funzioni tasti 2 e 3

0 = tutte le funzioni sono attivate

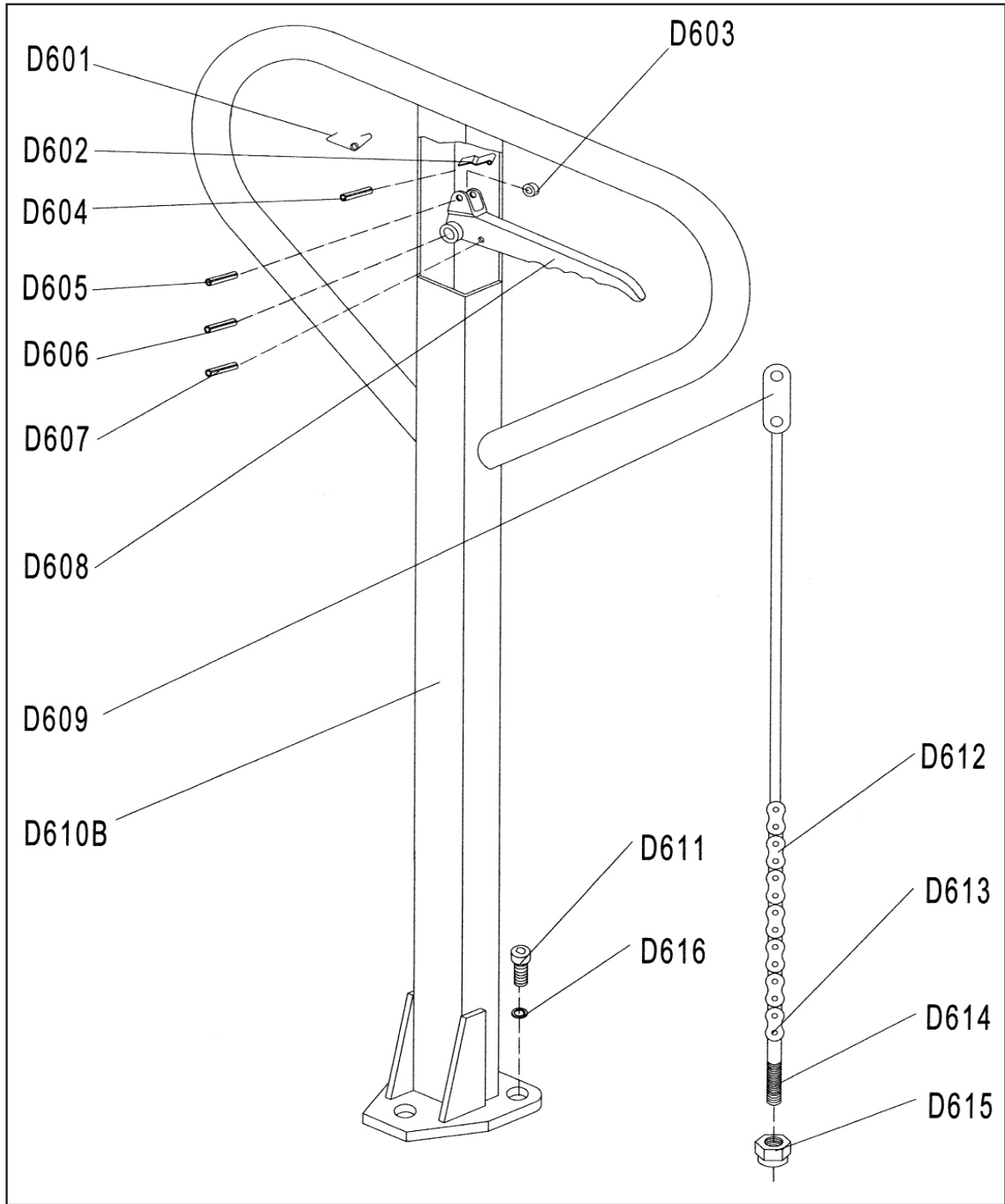
1 = PT disattivato

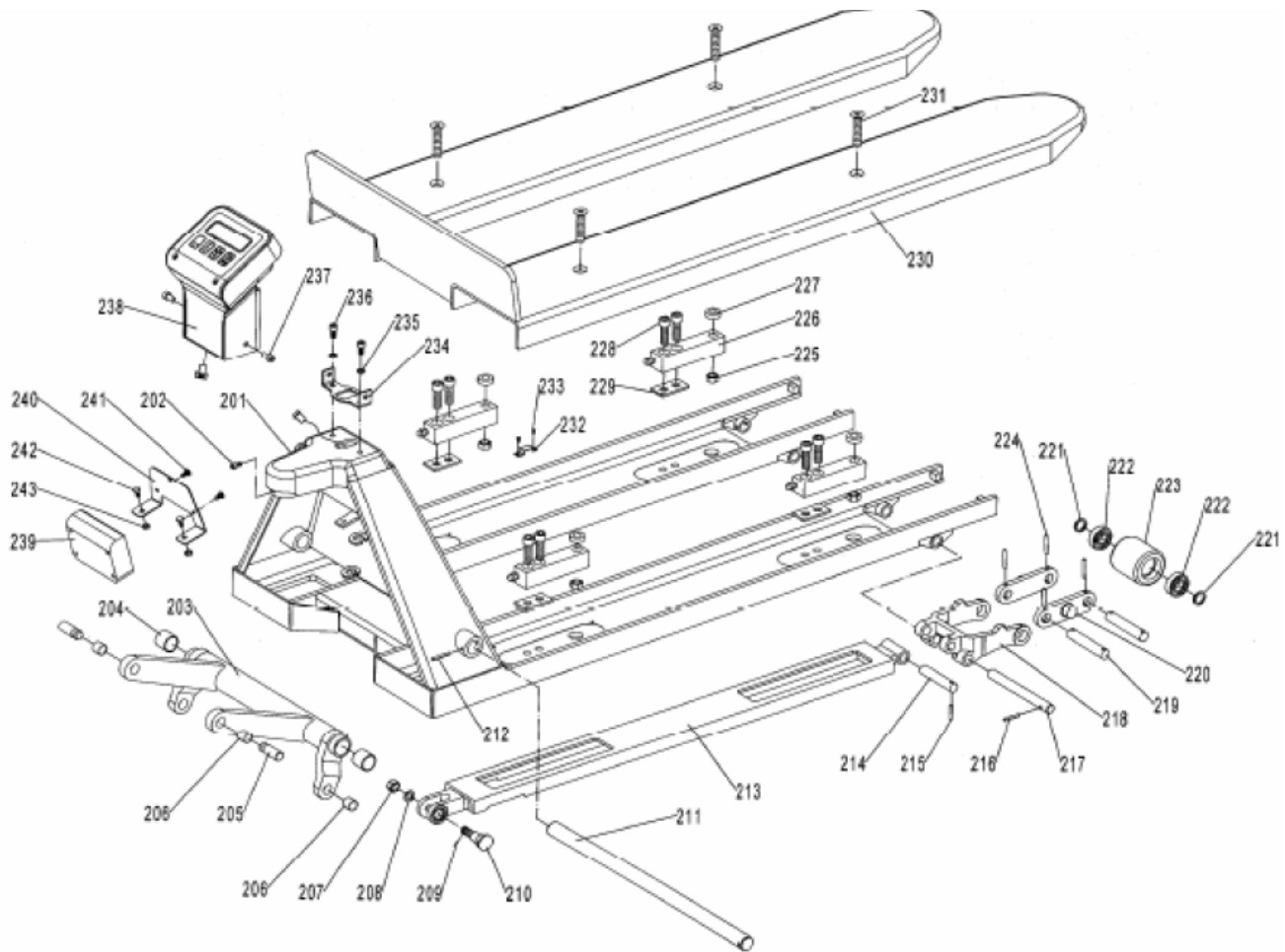
2 = Σ disattivato

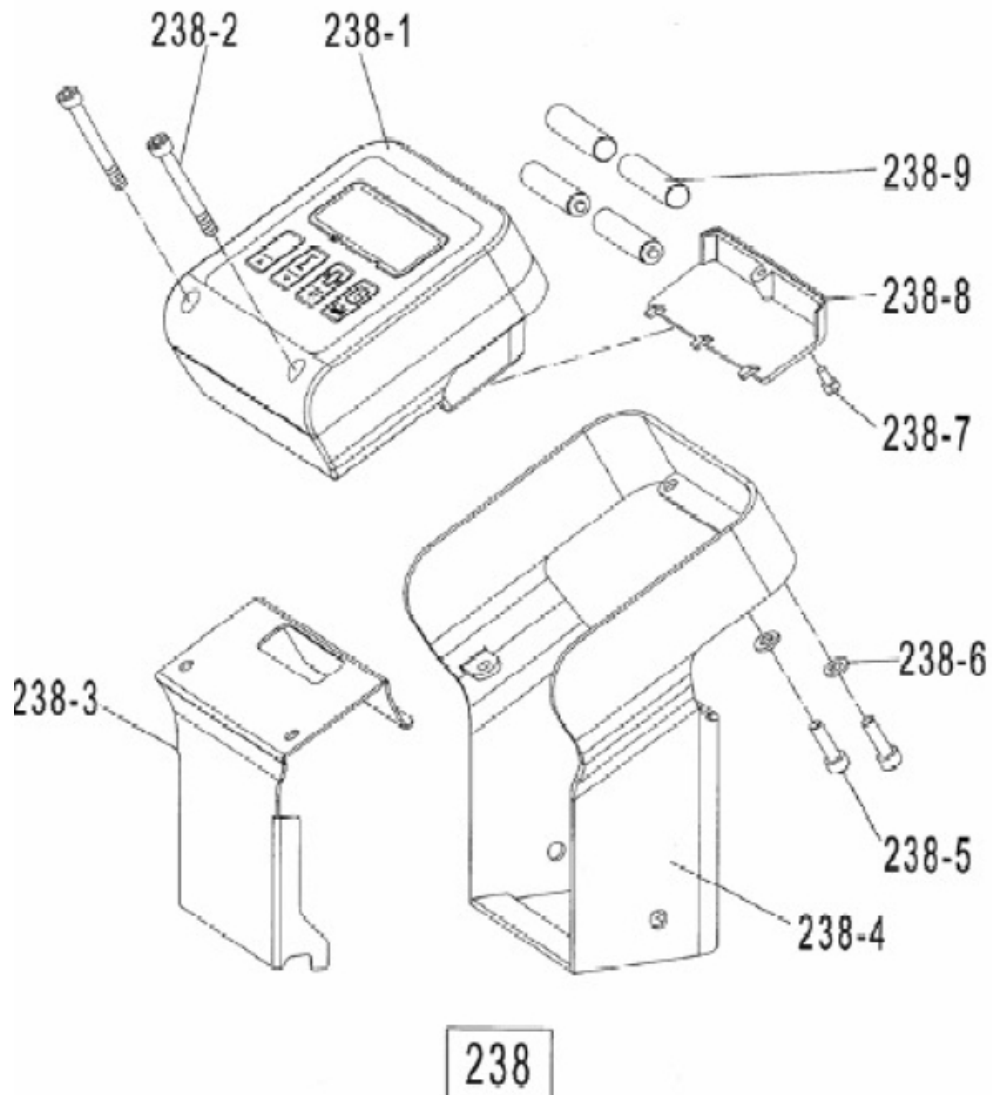
3 = PT e Σ disattivati includendo i cursori del netto e della stabilità

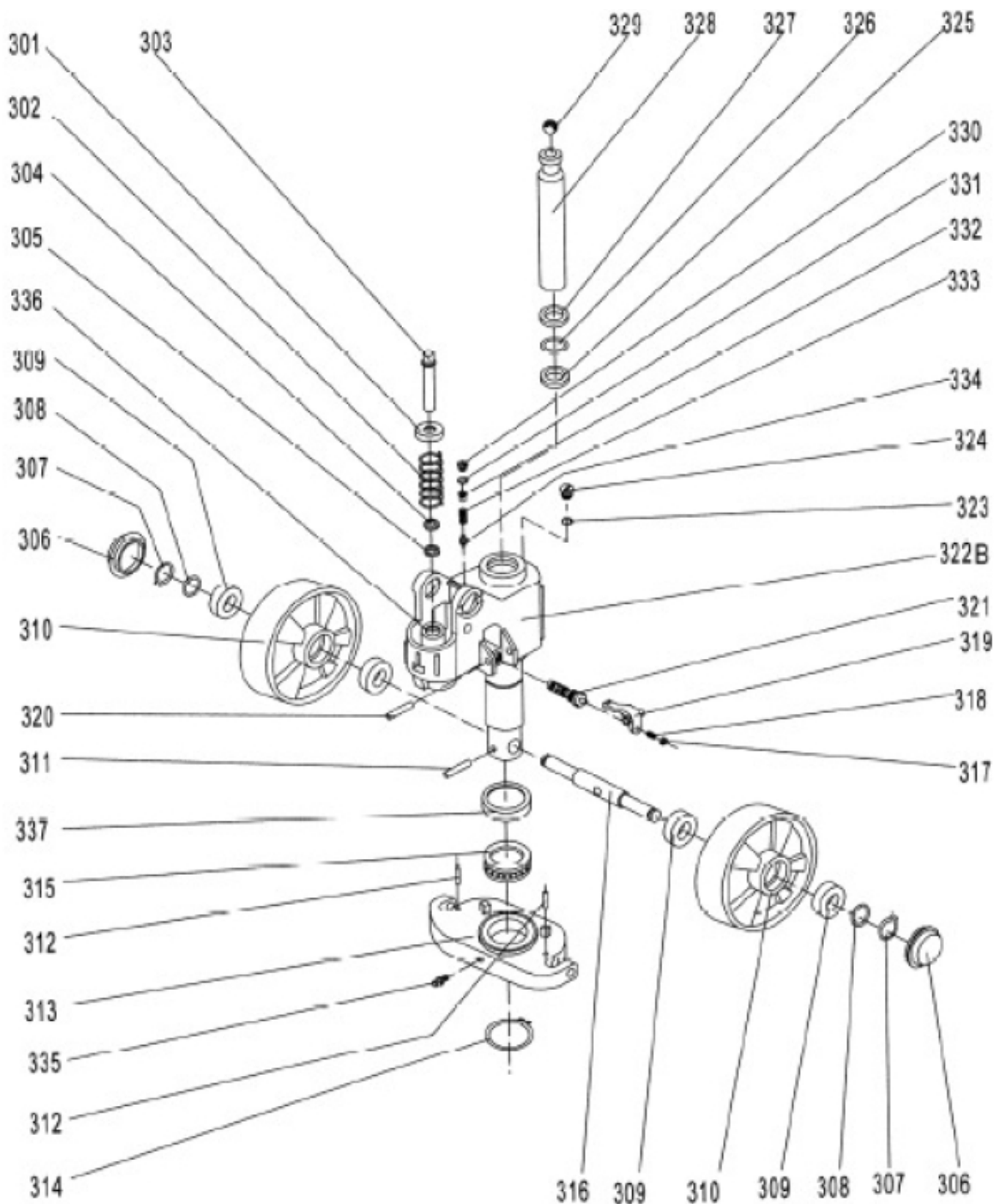
P 94 -98: Non definiti

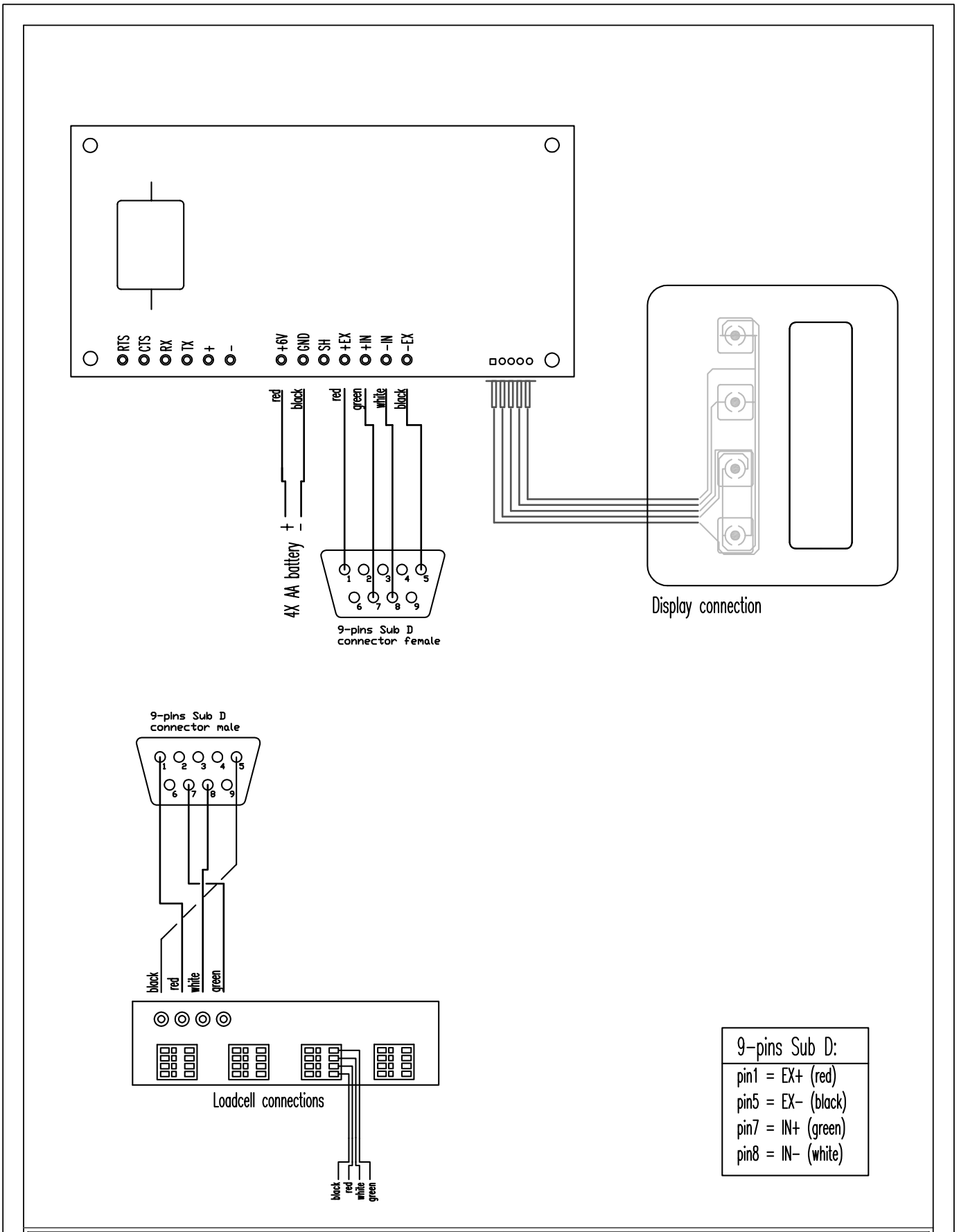
P 99: Mostra la versione del software dell'indicatore

11. TIMONE E PEZZI DI RICAMBIO

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
D601	Spring	1	D609	Pull Board	1
D602	Blade Spring	1	D610B	Handle	1
D603	Roller	1	D611	Screw	3
D604	Elastic Pin	1	D612	Chain	1
D605	Elastic Pin	1	D613	Pin	1
D606	Elastic Pin	1	D614	Adjusting Bolt	1
D607	Elastic Pin	1	D615	Adjusting Nut	1
D608	Control Handle	1	D616	Elastic Washer	3

12 TELAIO E PEZZI DI RICAMBIO

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
201	Pallet truck chassis	1	223	Loading Roller	4
202	Bolt	1	224	Elastic Pin	8
203	Rock-Arm	1	225	Nut	4
204	Bushing	2	226	Load cell	4
205	Shaft	2	227	Washer	4
206	Bushing	4	228	Bolt	8
207	Nut	2	229	Load cell mounting plate	4
208	Washer	2	230	Fork shoe	1
209	Spilt Pin	2	231	Fork shoe bolt	4
210	Bolt	2	232	Clamp for cable	2
211	Long Shaft	1	233	Screw	4
212	Elastic Pin	1	234	Indicator support mounting bracket	1
213	Pushing Rod	2	235	Bolt ring	2
214	Shaft	2	236	Bolt	2
215	Elastic Pin	2	237	Bolt	2
216	Elastic Pin	2	238	Display Unit	1
217	Shaft	2	239	Junction box	1
218	Frame of Roller	2	240	Junction box mounting bracket	1
219	Axle for Roller	4	241	Screw	2
220	Linking Plate	4	242	Bolt	2
221	Washer	8	243	Nut	2
222	Bearing	8			

13 DISPLAY E PARTI DI RICAMBIO

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
238-1	Indicator	1	238-7	Bolt	1
238-2	Bolt	2	238-8	Battery cover	1
238-3	Indicator complete	1	238-9	Batteries AA,1.5V	4
238-4	Indicator support	1	238-5	Bolt	2
238-6	Washer	2			

14 POMPA IDRAULICA E PARTI DI RICAMBIO

No.	Description	Quantity
301	Spring Cap	1
302	Spring	1
303	Pump Piston	1
304	Dust Ring	1
305	Seal	1
306	Dust Cover	2
307	Locking Ring	2
308	Washer	2
309	Bearing	4
310	Loading Wheel	2
311	Elastic Pin	1
312	Elastic Pin	2
313	Thrust Plate	1
314	Retaining Ring	1
315	Bearing	1
316	Shaft of loading Wheel	1
317	Nut	1
318	Screw	1
319	Lever Plate	1
320	Elastic Pin	1
321	Valve Cartridge	1
322B	Pump Body	1
323	Seal Washer	1
324	Screw Plug	1
325	Seal	1
326	O – Ring	1
327	Dust Ring	1
328	Piston Rod	1
329	Steel Ball	1
330	Screw Plug	1
331	O - Ring	1
332	Bolt	1
333	Spring	1
334	Spindle of Safety Valve	1
335	Grease Cup	1
336	Cylinder	1
337	Cover of Bearing	1

15. DIAGRAMMA CONNESSIONI DISPLAY E CELLE DI CARICO

Aironec s.r.l.
Corso Europa 83b,
20017 Rho (Milano) - Italy
Tel. +39 02 93180511
Fax +39 02 9300974
www.aironec.com